

Nombre: **BRESINA ACRÍLICA DTM
TEXTURADA**
Definición: **Esmalte acrílico industrial 2K**
Código: **6B.6.K1**

Categoría: **producto de dos componentes de alto
rendimiento A/j**
V.O.C (listo al uso): **500 g/l**
V.O.C. (límite) : **500 g/l**
Producto según 2004/42/CE

NATURALEZA DEL PRODUCTO

Acabado acrílico uretano de dos componentes a base de resinas acrílicas hidroxiladas y compuesto de isocianato alifático para mezclar antes de usar.

USOS GENERALES

Producto de uso general, mobiliario, máquinas, herramientas autocares, aplicaciones industriales, sector náutico, revestimientos de hormigón, marcos de puertas y ventanas, plásticos, etc.

También es adecuado para aplicaciones de adhesión directa sobre metales y plásticos. Teniendo en cuenta la variedad de sustratos que existen, recomendamos realizar unas pruebas preliminares¹. Para mejorar la adherencia sobre el metal, sugerimos lavar con ácido y con nuestro diluyente 0G.044.

Si se necesita una resistencia especial al amarilleamiento y a la intemperie, recomendamos utilizar el aditivo Anti-UV 0C.007, al 1.5%-3% (calculado en peso sin endurecedor).

MÉTODO DE APLICACIÓN

PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

La limpieza de la superficie de aplicación debe ser total y minuciosa y es una condición fundamental y necesaria para obtener un resultado positivo del ciclo de pintura.

El producto tiene adherencia directa sobre metales² sin imprimación previa pero debido a la variedad de sustratos, siempre es mejor realizar antes una prueba.

- **Superficies ferrosas:** Chorreado de arena SA2 1/2 o una perfecta limpieza mecánica del soporte mediante lijado para eliminar el óxido y la calamina, seguido de un desengrasado con tensioactivos, soluciones acuosas o disolventes orgánicos.
- **Chapa galvanizada:** Se ha de realizar un lijado preciso mediante el uso de estropajo de grano grueso y luego desengrasar con disolvente. Se puede realizar también, un desengrasado preciso con nuestro diluyente 0G.115 o 0G.044, y una limpieza final con el removedor de siliconas 0G.051. El uso de diluyentes ácidos como 0G.044, lento, y 0G.115, rápido, mejoran en gran medida el rendimiento de adherencia sobre esta superficie.
- **Aluminio:** Proceder con un lijado preciso seguido de un desengrasado cuidadoso con nuestros diluyentes 0G.115 o 0G.044, y una limpieza final con el removedor de siliconas 0G.051. Cuando no es posible realizar un lijado de la superficie, el uso de disolventes ácidos como 0G.044, lento, y 0G.115, rápido, mejoran en gran medida el rendimiento de adherencia en esta superficie. Para esta aplicación recomendamos utilizar el aditivo 0C.040 al 3% o 5% en peso en el producto sin endurecedor. Un exceso puede enturbiar ligeramente los colores brillantes. Sin embargo, sugerimos probar la adherencia en una muestra antes de proceder con aplicaciones grandes.
- **Plásticos:**³ Eliminar cualquier agente desmoldeante. Lijar con estropajo rojo seguido de un desengrasado preciso con disolventes adecuados. Sugerimos probar la adherencia en una muestra previa antes de seguir con aplicaciones de mayor superficie.

Si las condiciones requieren el uso de una imprimación, se recomienda la imprimación epoxi de la serie 2I.3, o imprimación acrílica.

¹ Para mejorar la adherencia sobre el metal, recomendamos utilizar el aditivo 0C.040 al 3%-5% (calculado en peso en el producto sin endurecedor. Un exceso de este puede enturbiar ligeramente los colores brillantes).

² Si es necesario mejorar la Resistencia a la corrosión de la superficie pintada, recomendamos el uso de una imprimación.

³ Teniendo en cuenta la variedad de plásticos, recomendamos realizar unas pruebas preliminares.

Nombre: **BRESINA ACRÍLICA DTM TEXTURADA**
 Definición: **Esmalte acrílico industrial 2K**
 Código: **6B.6.K1**

Categoría: **product de dos components de alto**

Rendimiento A/j

V.O.C.(limite): **500g/l**

V.O.C(limite): **500g/l**

Producto segun 2004/42/CE

PREPARACIÓN DEL PRODUCTO

| | Código | Nombre | Peso | Volumen |
|--------------|---------------------|---|-------------|----------------|
| Component A | 6B.6.K1 | Resina Acrílica DTM Texturada (tintada) | 100 partes | 100 partes |
| Componente B | 0A.014 | Activador Estándar | 20 partes | 25 partes |
| Alternativa | 0A.012 ⁴ | Activador Lento | 20 partes | 25 partes |

Mezcle con cuidado hasta obtener un color y textura uniformes. Para aplicaciones con Airless no se requiere dilución. Para aplicaciones estándar con pistola, diluir al 5-10% con nuestro disolvente de poliuretano para obtener un acabado liso o sin dilución o un máximo del 5% para conseguir un efecto texturado.

APLICACIÓN

Pistola: boquilla de Ø 1,4-1,7 y 3-5 atm. de presión.
 Airless. Boquilla de 0,09 pulgadas a 180-240 bar de presión
 Rodillo o brocha⁵: Sólo para grandes superficies

DATOS TÉCNICOS

TIPO DE PRODUCTO: Producto de dos componentes

ASPECTO (ASTM D 523): Semibrillo, 50%±5RESgloss

COLORES: A petición (la resina 6B.6.K1 debe ser usada con una proporción de 80/20 con los tintes del sistema tintométrico)

PESO ESPECÍFICO (ISO 2811): 1,34 kg/L (± 0,07).

VISCOSIDAD DE SUMINISTRO (DIN 53211): 40" Ford 8 a 25° C. (±10").

SÓLIDOS EN VOLUMEN: A + B 42% (± 2%)

CONTENIDO EN SÓLIDOS: A + B 57% (± 3%).

SECADO A 20°C

| | |
|-----------------------------|------------|
| Fuera de polvo: | 20'-30' |
| Seco al tacto: | 4-6 horas |
| Endurecimiento total: | 24 horas |
| Secado forzado: | 30' a 60°C |
| Máxima resistencia química: | 7 días |

MANOS RECOMENDADAS: Una mano cruzada de producto diluido para obtener una textura suave. Después de 2-8 horas, aplicar una mano de producto no diluido para obtener el efecto texturado.

ESPESOR ⁶: 60µ-90µ

⁴ Para temperaturas superiores a 25°C, añadir el disolvente lento 0G.030

⁵ Es posible que necesite el aditivo anti-espumante 0C.009 para evitar la formación de burbujas mientras se usan estas herramientas

⁶ Capa seca.

Nombre: **BRESINA ACRÍLICA DTM
TEXTURADA**

Definición : **Esmalte acrílico industrial2K**

Code: **6B.6.K1**

Category: **product de dos components de alto
rendimiento A/j**

V.O.C (ready to use): **500 g/l**

V.O.C.limit : **500 g/l**

Producto segun 2004/42/CE

TRENDIMIENTO TEÓRICO ⁷: 6-8 m²/kg

VIDA DE LA MEZCLA A 20° C: 2 horas. A mayores temperaturas, la vida de la mezcla se reduce

REPINTADO: Húmedo sobre húmedo durante los primeros 15' o después de 2-8 horas para obtener el efecto texturado. Después del endurecimiento total es mejor lijar antes de recubrir.

ESTABILIDAD DE ALMACENAMIENTO: Un año para el componente A y 6 meses para el componente B en cajas cerrada y en un lugar fresco y seco y alejado de cualquier fuente de calor.

⁷ El rendimiento teórico ha sido calculado para el espesor sugerido en una superficie plana y regular.